	R0									
12	SW287.01.008		肋板		钢板10/Q235B		0. 69	2.76		
11	SW287.01.007		喷水管	1	钢管57×3/20 GB/T9948-2013		12	12		
10	SW287.01.006		堵板 φ 80 δ =10	3	钢板10/Q235B		1. 13	3. 39	无图	
9	SW287.01.005		短管	1	钢管57×3/20 GB/T9948-2013		1.5	1.5		
8	SW113.00.022-2		铭牌垫板	1	钢板6/Q235-B		1.71	1.71		
7	SW209.00.007		底板	1	钢板30/Q235-B		374. 48	374. 48		
6	SW287.01.004		支撑肋	4	钢板20/Q235-B		6.9	27.6		
5	SW287. 01. 003		圆筒	1	钢板20/Q235-B		325. 3	325. 3		
4	SW287.01.002		肋板	8	钢板20/Q235-B		13.2	105.6		
3	80131332	压	力容器封头\GB/T25198 EHA1300×12 Q245R	2	钢板/Q245R GB/T713-2014		180. 3	360.6	★ 外购(10.56)	
2	SW287.01.001	排	汽管 φ 377×11 L=180	2	钢管377×11/20 GB/T9948-2013		17.9	35.8	无图	
1	R818. 02. 002		焊环M27×2	2	20- II 235-NB/T47008-2017		1. 15	2. 3		
IV	SW209.06Z		人孔				266. 7	266.7	*	
III	SW287.04Z		轴封溢流管路				7. 56	7. 56		
II	SW287.03Z		低压疏水母管				83.14	83. 14	*	
I	SW287.02Z		高压疏水母管				83.14	83.14	*	
序号	代 号		名 称	数量	材料	-	単件重	总计量	备	- 注
设计	示记处数 更改文件号 签字 日期 设计 邻定体 2021-12-31 校对 1 現 2021-12-31					SW287. 01Z				比例
	审核 修亚男 2021 -		2-31			共 II			第 I	张
工艺 标准/ 审定	化 修亚男名	2021-12-31 2022-1-04				瓜				责任公司

	熔焊金属	按工艺			35	
16 SW287. 01. 010 接管	$\Phi 219 \times 7 \text{ L=}170$ 1	钢管219×11 GB/T9948-2		6. 22	6.22 无图	
15 SW229. 00. 001	堵板 1	钢板15/Q23	5-B	3. 4	3. 4	
14 SW287. 01. 009	堵板 1	钢板15/Q23		0.78 1	0.78	
13 SW229. 00. 011	筒体 1	钢板12/Q24 GB/T713-20	014		77. 58 *	
序号 代 号 名	名 称 数量	量 材 料	ļ -	単件 重 重	总计量	备 注
	*	SW287. 01Z				
标记 <mark>处数</mark> 更改文件号 签字 日期 设计 邹 定 伟 2021-12-31	売 体			图样标记		比例
校对 主視 2021-12-31 审核 修亚男 2021-12-31					2526. 6	5
工艺			共 II	I 张	第	II 张
标准化 修亚男 2021-12-31 审定 林秋宇 2022-1-04			₩ 哈	尔滨汽	轮机厂有网	表任公司